Metrisches ISO-Gewinde

Feingewinde mit Steigung 6 mm von 70 bis 500 mm Gewindedurchmesser Nennmaße

DIN 13 Blatt 10

ISO Metric fine threads with pitch 6 mm and diameters from 70 mm to 500 mm; basic sizes

Filetages métriques ISO à pas fin de 6 mm et diamètres de 70 mm a 500 mm; dimensions nominales

Ersatz für DIN 244 und DIN 13 Blatt 41

Diese Norm enthält:

a) Metrische ISO-Feingewinde mit Steigung 6 mm aus der ISO-Empfehlung ISO/R 261-1969, ISO Metric Screw Threads, General Plan — Filetages Métriques ISO vue d'ensemble — Metrisches ISO-Gewinde, Übersicht (siehe DIN 13 Blatt 12 Beiblatt).

b) Metrische Feingewinde, die in DIN 244, Ausgabe Dezember 1952 festgelegt waren.

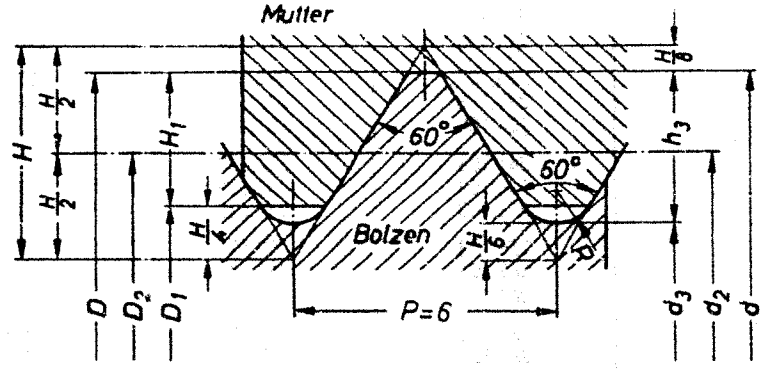
c) Metrische Feingewinde, die zusätzlich zu a) und b) angewendet werden.

Die in ISO/R 261 enthaltenen Durchmesser sind in die Reihen 1 — 2 — 3 übernommen worden.

Die Durchmesser der Reihe 4 sind in ISO/R 261 nicht enthalten.

Gewindeauswahl siehe DIN 13 Blatt 12

Maße in mm



$D_1 = d - 6{,}495$
$d_2 = D_2 = d - 3{,}897$
$d_3 = d - 7{,}361$
$H = 5{,}196$
$H_1 = 3{,}2475$
$h_3 = 3{,}681$
$R = H/6 = 0{,}866$

Bezeichnung eines Metrischen Feingewindes von $d = D = 80$ mm Gewinde-Nenndurchmesser und $P = 6$ mm Steigung [1]:
M 80 × 6

Gewinde-Nenndurchmesser $d = D$				Flanken-durchmesser $d_2 = D_2$	Kerndurchmesser	
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	Reihe 4		d_3	D_1
		70		66,103	62,639	63,505
72				68,103	64,639	65,505
	76			72,103	68,639	69,505
80				76,103	72,639	73,505
	85			81,103	77,639	78,505
90				86,103	82,639	83,505
	95			91,103	87,639	88,505
100				96,103	92,639	93,505
	105			101,103	97,639	98,505
110				106,103	102,639	103,505
	115			111,103	107,639	108,505
	120			116,103	112,639	113,505
125				121,103	117,639	118,505
	130			126,103	122,639	123,505
		135		131,103	127,639	128,505
140				136,103	132,639	133,505
		145		141,103	137,639	138,505
	150			146,103	142,639	143,505

[1] Für Gewinde ohne Toleranzangabe gilt Toleranzklasse mittel und zwar Toleranzfeld 6g beim Bolzengewinde und Toleranzfeld 6H beim Muttergewinde. Wird ein anderes Toleranzfeld benötigt, so ist der Bezeichnung das Toleranzfeld zuzufügen; die Bezeichnung lautet dann z. B. für ein Bolzengewinde mit dem Toleranzfeld 8g: M 80 × 6 — 8g.

Erläuterungen siehe DIN 13 Blatt 1

Fortsetzung Seite 2

Ausschuß Gewinde im Deutschen Normenausschuß (DNA)

UNGÜLTIG

Frühere Ausgaben:
DIN 13 Blatt 41: 5.61, 6.64
DIN 14: 8.21, 6.23
DIN 241: 2.23
DIN 244: 12.23, 9.43, 12.52

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses, Berlin 30, gestattet.

Änderung September 1970:
Profil nach ISO/R 68 übernommen. Inhalt von DIN 244 und DIN 13 Blatt 41 eingearbeitet. Siehe Erläuterungen zu DIN 13 Blatt 1.

Gewinde-Nenndurchmesser $d = D$				Flanken-durchmesser $d_2 = D_2$	Kerndurchmesser d_3	Kerndurchmesser D_1
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	Reihe 4			
		155		151,103	147,639	148,505
160				156,103	152,639	153,505
		165		161,103	157,639	158,505
	170			166,103	162,639	163,505
		175		171,103	167,639	168,505
180				176,103	172,639	173,505
		185		181,103	177,639	178,505
	190			186,103	182,639	183,505
		195		191,103	187,639	188,505
200				196,103	192,639	193,505
		205		201,103	197,639	198,505
	210			206,103	202,639	203,505
		215		211,103	207,639	208,505
220				216,103	212,639	213,505
		225		221,103	217,639	218,505
		230		226,103	222,639	223,505
		235		231,103	227,639	228,505
	240			236,103	232,639	233,505
		245		241,103	237,639	238,505
250				246,103	242,639	243,505
		255		251,103	247,639	248,505
	260			256,103	252,639	253,505
		265		261,103	257,639	258,505
		270		266,103	262,639	263,505
		275		271,103	267,639	268,505
280				276,103	272,639	273,505
		285		281,103	277,639	278,505
		290		286,103	282,639	283,505
		295		291,103	287,639	288,505
	300			296,103	292,639	293,505
			310	306,103	302,639	303,505
			320	316,103	312,639	313,505
			330	326,103	322,639	323,505
			340	336,103	332,639	333,505
			350	346,103	342,639	343,505
			360	356,103	352,639	353,505
			370	366,103	362,639	363,505
			380	376,103	372,639	373,505
			390	386,103	382,639	383,505
			400	396,103	392,639	393,505
			410	406,103	402,639	403,505
			420	416,103	412,639	413,505
			430	426,103	422,639	423,505
			440	436,103	432,639	433,505
			450	446,103	442,639	443,505
			460	456,103	452,639	453,505
			470	466,103	462,639	463,505
			480	476,103	472,639	473,505
			490	486,103	482,639	483,505
			500	496,103	492,639	493,505

Die Nenndurchmesser sind vorzugsweise der Reihe 1 zu entnehmen. Falls diese Durchmesser nicht genügen, sind die der Reihe 2 und schließlich der Reihe 3 oder 4 zu wählen.